

Spray Fair 328

1. Introducción

ALEXSEAL Spray Fair 328 es una imprimación de relleno pulverizable con base de epoxi, que proporciona el producto ideal para yates que necesitan reparaciones de relleno y enmasillado. ALEXSEAL Spray Fair 328 tiene excelentes propiedades de aplicación, lijado y anti-combadura. Está diseñada para ser fácil de mezclar y aplicar, mientras que la película seca proporciona una superficie excelente para aplicar otros productos de la serie ALEXSEAL.

2. Ámbito de aplicación

ALEXSEAL Spray Fair 328 se usa para llenar cualquier superficie correctamente preparada y se puede utilizar en superficies sobre la línea de flotación.

3. Color

Color de la mezcla: Marrón claro
Material base: Marrón claro
Catalizador: Amarillo

4. Cobertura

Sólidos por volumen catalizados sin disolvente: 71 %

Nota: el rendimiento se ha calculado para la base y el catalizador. El disolvente se añade como porcentaje de la cantidad total de base+catalizador.

	m ² / litro	m ² / galón	Pies ² / galón	DTF en µm (milésimas)
Teórico	0,6	2,1	23	900 (36)
Práctico				
Aplicación por aire convencional	0,5	2,0	22	900 (36)
Aplicación con HVLP	0,6	2,4	26	900 (36)
Equipo 'airless'	0,7	2,8	30	900 (36)

5. Preparación del sustrato

El sustrato debe estar limpio, seco y libre de polvo, grasa, aceite y otro tipo de contaminación.

Para asegurar una óptima adhesión, el sustrato debe ser lijado o chorreado con arena de grano 36 a 60, antes de la imprimación para asegurar la adhesión del sistema. Para sistemas completos de enmasillado es necesario un sustrato altamente erosionado. En sistemas de enmasillado fino de menos de 3mm (1/8 - 0.012 pulgadas) se necesitará un perfil menos agresivo para fijar el sistema. Es necesaria una imprimación en la mayoría de los sustratos antes de la aplicación del ALEXSEAL® Spray Fair 328.

Para sustratos metálicos - Se logran unos valores óptimos de resistencia mecánica y anti-corrosión preparando correctamente la superficie e imprimando el sustrato con un imprimador ALEXSEAL Metal Primer.

Para sustratos GRP, use ALEXSEAL Finish Primer 442 o Super Build 302. Todas las imprimaciones ALEXSEAL deberían ser lijadas con grano 60 - 80, después de dejarlas secar toda la noche, antes de aplicar el ALEXSEAL Spray Fair 328.

Para aplicaciones personalizadas sobre sustratos incluyendo resinas de epoxi, contacte con su representante ALEXSEAL.

6. Nombres comerciales

Material base	P3280	ALEXSEAL Spray Fair 328	1 Gal
Catalizador	C3287	ALEXSEAL Spray Fair 328 Converter	1 Gal
Disolvente	R3040	ALEXSEAL High Build Epoxy Reducer	1QT y 1 Gal

Sólo para uso profesional

Página 1 de 3

La información contenida en esta hoja de datos se basa en nuestro nivel de investigación y desarrollo. Es necesaria una revisión por parte del usuario de los datos que son su objetivo, debido a las diversas posibilidades de procesamiento y aplicación. Mankiewicz queda eximida de cualquier responsabilidad derivada de una aplicación errónea y/o un uso inadecuado. El tratamiento del producto debe documentarse íntegramente mediante un protocolo de aplicación de la pintura.

Rev. 03/2025

Spray Fair 328

Hoja de datos técnicos: 153-30
P3280

7. Proporción de mezcla	1 parte por volumen	P3280	ALEXSEAL Spray Fair 328
	1 parte por volumen	C3287	ALEXSEAL Spray Fair 328 Converter
	10 - 25 % (vol.) de reducción	R3040	ALEXSEAL High Build Epoxy Reducer
	Ejemplo: 1: 1 : ¼ = 12.5% de disolvente		
	Ejemplo: 1: 1 : ½ = 25% de disolvente		

La cantidad de disolvente necesario puede variar según las condiciones de aplicación.

8. Aplicación	Nota: Una viscosidad espesa requiere el uso de una boquilla y un recipiente de presión grandes.
----------------------	---

Tamaño boquilla pulverización calderín	2,2 – 2,8 mm (0,08 - 0,110 pulgadas) – Convencional y HVLP
Presión de atomización	3,0 a 5,0 bares (44 a 73 PSI) - Convencional & HVLP
Presión del recipiente	1 a 1,5 bares (15 a 22 PSI) - Convencional & HVLP
Equipo 'airless'	Punta 0,50mm / 60° hasta 0,60mm / 60° (0,020 / 60° hasta 0,024 / 60°) Presión de entrada 3 – 5 bares (44 a 70 PSI)

Los componentes del *ALEXSEAL Spray Fair 328* son de diferente color para controlar el proceso de mezcla. Después de mezclarlos, el color del relleno debería ser homogéneo. Si la base y el catalizador no se mezclan a conciencia, podría resultar un producto final que seque inadecuadamente. La mezcla debe hacerse mecánicamente con mezcladoras de masa de bajas revoluciones, o hacerlo manualmente. Deben evitarse las burbujas de aire en la mezcla.

Aplicación por pulverización: Aplique 3 capas hasta un Espesor de Película Húmeda (WFT) de 400 - 500 micras (16 - 20 milésimas) por capa. Con esto conseguirá un Espesor en Seco (DFT) de 700 - 900 micras (28 – 36 milésimas) para una aplicación de 3 capas usando una reducción del 25 % (disolvente). El grosor máximo de la película seca por capa es de 500 micras (20 milésimas). El grosor de capa máxima recomendado durante una aplicación por pulverización es de tres capas con un total de 1500 micras (60 mils) WFT, o 900 micras (36 mils) DFT. No aplique más de 3 capas sin permitir que seque durante la noche y lijar la superficie.

El acabado del *ALEXSEAL Spray Fair 328* debe realizarse con un bloque de lija de grano 80 - 120. Usando un bloque de lija de grano 120 o inferior le ayudará a evitar las marcas del grano en el sistema de acabado.

Nota: Este es un compuesto de relleno pulverizable con base de disolvente. Puede quedar atrapado el disolvente debido a un grosor excesivo de la película cuando se aplica demasiado rápido con el mismo u otro tipo de producto, por una temperatura baja o por un periodo de secado lento. Mankiewicz Gebr. & Co. no aceptará responsabilidad por ningún tipo de daños.

Sólo para uso profesional

Página 2 de 3

La información contenida en esta hoja de datos se basa en nuestro nivel de investigación y desarrollo. Es necesaria una revisión por parte de usuario de los datos que son su objetivo, debido a las diversas posibilidades de procesamiento y aplicación. Mankiewicz queda eximida de cualquier responsabilidad derivada de una aplicación errónea y/o un uso inadecuado. El tratamiento del producto debe documentarse íntegramente mediante un protocolo de aplicación de la pintura.

Rev. 03/2025

Spray Fair 328

9. Duración de la mezcla y secado Margen ambiental para aplicación óptima - min. 15°C (60°F) 40% RH hasta max. 30°C (85°F) 80% HR

Temperatura para un mínimo tiempo de reaplicación	15°C (60°F)	20°C (20,00°C)	25°C (25,00°C)	30°C (29,44°C)	Tiempo máx.
Duración de la mezcla	8 hrs	8 hrs	8 hrs	8 hrs	8 hrs
Seco para lijar	3 - 4 días	2 días	1 día	1 día	N/A
Totalmente seco	2 semanas	1 semana	5 días	4 días	N/A
Reaplicación con ALEXSEAL Spray Fair 328 adicional, después aplicar taco de lija	4 hrs	2 hrs	1 hrs	1 hrs	24 hrs
Nota: La tabla anterior refleja los tiempos mínimos y máximos aproximados. La temperatura de la superficie, el flujo de aire, la incidencia de los rayos del sol, la calidad o tipo de reductor, y el grosor de la capa aplicada durante la aplicación, afectarán a los tiempos de añadidura, reaplicación, recubrimiento y secado. Durante la fase de secado la temperatura mínima es de 15°C (60°F). Temperatura ideal: 25°C (77°F). Las condiciones mínimas de aplicación deberían estar en 3°C (5,4°F) sobre el punto de rocío.					
Una reaplicación del ALEXSEAL Spray Fair 328 sobre si mismo dentro de los períodos recomendados es importante para evitar que queden atrapados los disolventes. Los disolventes atrapados formarán burbujas y resquebrajamiento de la capa y además retardará tiempo para poder lijar. 3 capas máx. en una aplicación, lije después de 24 horas de secado antes de volverlo a aplicar.					
ALEXSEAL Spray Fair 328 es poroso. Debe ser sellado con ALEXSEAL Super Build 302 o High Build 357 antes de aplicar la imprimación final o el recubrimiento. ALEXSEAL Super Build 302 o High Build 357 se pueden aplicar después que la superficie se haya secado completamente y tras realizar el acabado con un bloque de lija de grano 80 a 120. Si termina el relleno aplicando bloque de lija de grano 80-120 o más fino ayudará a evitar los arañazos del lijado en el acabado final.					

Sólo para uso profesional

Página 3 de 3

La información contenida en esta hoja de datos se basa en nuestro nivel de investigación y desarrollo. Es necesaria una revisión por parte de usuario de los datos que son su objetivo, debido a las diversas posibilidades de procesamiento y aplicación. Mankiewicz queda eximida de cualquier responsabilidad derivada de una aplicación errónea y/o un uso inadecuado. El tratamiento del producto debe documentarse íntegramente mediante un protocolo de aplicación de la pintura.

Rev. 03/2025